

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

FORTONIT 4141 обладает следующими характеристиками:

Технология	Силан-модифицированный полимер
Тип продукта	Герметик
Компоненты	Однокомпонентный
Условия полимеризации	Влагоотверждаемый
Применение	Монтажное склеивание
Внешний вид	Чёрный
Консистенция	Паста, тиксотропный
Запах	Характерный

FORTONIT 4141 - однокомпонентный клей/герметик на основе силанмодифицированного полимера, при контакте с влагой отверждается и образует эластичный продукт. Время образования поверхностной пленки и время полимеризации зависят от относительной влажности и температуры окружающей среды, а также от толщины клеевого шва. При повышении температуры и влажности это время может сократиться; более низкие температуры и низкая влажность замедляют процесс отверждения. FORTONIT 4141 не содержит растворителей, изоцианатов, силикона и ПВХ. Демонстрирует хорошую адгезию ко многим материалам и совместим с основными лакокрасочными композициями. Герметик также обеспечивает хорошую стойкость к УФ-излучению и

может применяться как для наружных, так и для внутренних работ.

Область применения:

FORTONIT 4141 применяется в следующих областях: для соединения и герметизации швов в кузове транспортного средства, железнодорожного вагона, грузовых контейнеров; в корабле- и судостроении; в производстве металлоконструкций; в электротехнической промышленности; при производстве пластиков, систем вентиляции и кондиционирования воздуха; для заполнения пустот между резиновым профилем и стеклом при остеклении транспортных средств (хорошая адгезия к большинству резиновых материалов, даже на основе ЭПДМ), для склеивания напольных покрытий в производстве автобусов.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Плотность, г/см³: ок.1.57

Устойчивость к провисанию: без провисания

(профиль DIN 15 мм)

Время образования ок. 10 - 40

поверхностной пленки, мин*:

Скорость полимеризации, мм/24 час.: ок. 4

Твердость по Shore A (ISO 868, дюрометр A): Предел ок. 30

прочности на разрыв (по ISO 37), МПа: ок. 0.9

Растяжение при разрыве (по ISO 37, скорость 200 мм/мин),%: ок. 250

Напряжение при 100 % растяжении (по ISO 37), МПа: 0,6

Изменение объема (по DIN 52451), %: <2

Стойкость к УФ-излучению: без значимых изменений

Источник УФ-излучения: Osram Vitalux 300Вт, сухой УФ

Расстояние до образца, см: 25

Период испытаний, недели: 6

Атмосферостойкость (QUV): без значимых изменений

Источник QUV: везерометр QUV по DIN 53384-A

Период испытаний, недели: 6

Испытание нагревом во влажной среде**:

Согласно IEC 61215/61646, пункт 10.13:

Период испытаний, часы: 1,000

Температура нанесения, °C: от 5 до 40
 Диапазон рабочих температур, °C: от -50 до +80

Кратковременное воздействие (до 1 ч), °C: 120

* ISO 291 стандартный климат: 23°C, 50%

относит. влажн. воздуха

**В условиях влажного тепла: 85°C, 85%

относит. влажн. воздуха

ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Общие положения:

Перед применением необходимо ознакомиться с **Паспортом безопасности продукта** для получения информации о мерах предосторожности и рекомендаций по технике безопасности. Кроме того, при работе с химическими продуктами, не имеющими особой маркировки, необходимо соблюдать соответствующие меры предосторожности.

Подготовка поверхности:

Сопрягаемые поверхности должны быть очищены, обезжирены и высушены. В зависимости от

состояния поверхностей, необходимо либо обеспечить на них шероховатость, либо применить праймер/усилитель адгезии.

При производстве пластиков используются внешние антиадгезивы, которые остаются на поверхности и должны быть удалены до момента склеивания/герметизации. В связи с различностью составов красящих веществ, особенно порошковых красок, а также большим разнообразием склеиваемых материалов, перед применением необходимо провести тестовые испытания.

Продукт не обладает адгезией к полиэтилену, полипропилену и PTFE. Совместимость/адгезия продукта к неупомянутым выше материалам также проверяется проведением соответствующих испытаний.

Нанесение:

Нанесение из 300 мл картуша осуществляется при помощи ручного или пневматического пистолета; из мягкой упаковки (300 и 590 мл) - при помощи соответствующих FK-ручного или FK-пневматического пистолетов. При пневматическом нанесении требуется давление в 2–5 бар. Низкие температуры материала приводят к повышению вязкости, что, в свою очередь, снижает скорость экструзии. Во избежание этого рекомендуется нагреть герметик до комнатной температуры.

Очистка:

Для очистки оборудования, загрязненного незаполимеризовавшимся FORTONIT 4141, рекомендуется использовать специальные очистители.

ХРАНЕНИЕ

Чувствительность к замерзанию Нет

Рекомендуемая температура хранения, °C 10–25

Заявление об отказе от ответственности

Информация, содержащаяся в данном Листе Технической Информации (ТИ), включая рекомендации по использованию и применению продукта, основана на нашем знании и опыте использования продукта на дату составления Листа ТИ. Данный продукт может иметь множество вариантов применения, а также может применяться в различных условиях и при независимых от нас обстоятельствах. В связи с этим АО «ПРИЗМА» не несет ответственности за пригодность нашей продукции для производственных процессов и условий, в которых Вы используете эту продукцию, а также за предполагаемое применение и результаты применения данной продукции. Мы настоятельно рекомендуем Вам провести предварительные испытания, чтобы подтвердить пригодность нашей продукции для Ваших целей. За исключением однозначно согласованных случаев, а также по основаниям, предусмотренным применимым законодательством в части ответственности за качество продукции, любая ответственность в отношении информации, содержащейся в Листе ТИ или в любых иных письменных или устных рекомендациях в отношении данного продукта, исключается.